

PAT-NO: JP362251403A  
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 62251403 A  
TITLE: ROTOR HAVING CENTER HOLE  
PUBN-DATE: November 2, 1987

## INVENTOR-INFORMATION:

NAME  
ONODA, TAKESHI  
IKEUCHI, KAZUO  
KUNO, KATSUKUNI  
KANEKO, RYOICHI

## ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
HITACHI LTD	N/A

APPL-NO: JP61094842

APPL-DATE: April 25, 1986

INT-CL (IPC): F01D005/06

US-CL-CURRENT: 416/198A

## ABSTRACT:

PURPOSE: To suppress the concentration of stress in the tangential direction, by spreading the diameter of a center hole so that a ring-shaped groove is formed corresponding to a disc in a wall of the rotor center hole.

CONSTITUTION: A rotor 2 forms in its center part a center hole 4 having a uniform diameter. While a large contour part 7 is provided so as to form a ring-shaped groove in a wall of the center hole 4 corresponding to a disc 5 integrally formed with the rotor 2. In this way, the concentration of stress in the tangential direction can be suppressed because the wall of the

center  
hole is placed in a condition approximately in parallel with the  
equal stress  
line.

COPYRIGHT: (C) 1987, JPO&Japio

⑨日本国特許庁 (JP) ⑩特許出願公開  
 ⑪公開特許公報 (A) 昭62-251403

⑫Int.Cl.  
F 01 D 5/06

識別記号 厅内整理番号  
7910-3G

⑬公開 昭和62年(1987)11月2日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全5頁)

⑭発明の名称 中心孔を有するロータ

⑮特 願 昭61-94842  
 ⑯出 願 昭61(1986)4月25日

⑰発明者 小野田 武志 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立工場  
 内  
 ⑱発明者 池内 和雄 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立工場  
 内  
 ⑲発明者 久野 勝邦 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立工場  
 内  
 ⑳発明者 金子 了市 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立工場  
 内  
 ㉑出願人 株式会社日立製作所 東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地  
 ㉒代理人 弁理士 秋本 正実

明細書

1. 発明の名称

中心孔を有するロータ

2. 特許請求の範囲

1. ディスクを一体的に固定すると共に中心孔を設けた回転用のロータにおいて、上記中心孔の孔壁に、ディスクに対応せしめて輪状溝を設けた形に該中心孔の径を拡大せしめたことを特徴とする中心孔を有するロータ。
2. 前記の輪状溝の孔径は大部の形状は、該輪状溝の孔径は大部を置けない場合の等応力線に沿つて形状としたことを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載の中心孔を有するロータ。
3. 前記の等応力線は、接線方向応力に関する等応力線であることを特徴とする特許請求の範囲第2項に記載の中心孔を有するロータ。
4. 説明の詳細な説明  
 (産業上の利用分野)  
 本発明は、ディスクを一体的に固定すると共に中心孔を設けたターピン等、回転用のロータに

関するものである。

【従来技術】

ロータとホイールとを別体に成形して焼成め固定すると共に中心孔を設けたターピン用のロータに関しては、特開昭56-148502号に記載された技術が公知である。

第9図は上記公知技術に係るロータの1例の断面図である。第10図は第9図のA-A断面の応力分布を示し、底輪はロータ中心からの半径方向距離、横軸は接線方向応力である。実線は中心孔径を大きくした場合、破線は中心孔径が小さい場合の接線方向の応力分布を示す。本図から、ロータの中心孔を大きくすると、中心孔部の接線方向応力が大きくなることがわかる。

隣接するディスクのB-B断面における応力分布も図10図と同様の傾向を示す。

また、ディスクを一体に鍛造成形したロータに関しては特開昭52-30716号公報に記載の技術が公知である。この公知技術におけるが如くロータの軸中心に、軸方向に一定径の中心孔を設けたロ

## 特開昭62-251403 (2)

ータは、大型機から軽油で成形されるが、感油力がロータ中心部に充分に、いきわならない為、中心部に偏析、欠陥が生じやすい。この為、これらの欠陥を除去し健全なロータとするために、ロータの中心部を一様径のコアードリルによって除去し、中心孔のある健全なロータが作られる。

第6図は従来技術に係るターピンロータの1例を示す断面図で、1はターピンロータ、2はロータである。ロータ2の外側には複数個のディスク5が一体に成形されており、該ディスク5の外径部には、複数枚の翼3が放射状に組込まれている。第7図は第6図に示すターピンロータ1を高速回転した場合に生ずるロータ2の、第6図に示すC-C部の、半径方向及び轴線方向の応力分布を示す。本発明においてターピンロータ1とは、ロータ2に翼3を被覆した1体の部材をいうものとする。半径方向応力はロータ2の中心孔4で応力が零となり、ロータ2の外周側へ向かうにつれて応力が高くなつて最大値となる。さらに外周側へ向かうと応力は減少していく。一方、轴線方向の応

力は、中心孔4の表面で最大値を示し、外周側へ向かうにつれて応力は減少していく。

第8図は、第6図に示したロータ2に作用する轴線方向の応力分布を示す。該線で描いた等応力曲線に付記した数値は最大応力を1とした場合の応力比である。

6は最大応力部を示し、中心孔4の孔壁に位置し、かつ、ディスク5に対応している（詳しくはディスク5の中心面と、中心孔4の孔壁との交線に最大応力が生じている）。

上記の最大応力部6に応力集中を生じている。該部に応力集中を生じている理由は次の如く考えられる。

即ち、応力比0.6の等応力曲線はロータ2の軸方向の流れを示しているが、応力比0.7-1.0の等応力線は軸方向の流れが無いため、応力集中を生じるものと考えられる。

## 【発明が解決しようとする問題】

従来技術は、前述する如く、ロータ2の中心孔4に生ずる轴線方向の応力集中現象を減少せしめたロータを提供することにある。

では考慮されていなかつた。この応力集中部6は、ロータ2の構造を大型化せしめる要因であると共に、ロータの破壊を生ずる等の問題があつた。

本発明の目的は、ロータ2の中心孔4に生ずる轴線方向の応力集中現象を減少せしめたロータを提供することにある。

## 【問題点を解決するための手段】

上記目的は、ロータの中心孔の轴線方向応力の応力集中部を轴線方向の等応力曲線にそつて、中心孔を拡大することにより、達成することができる。

## 【作用】

上記の構成によれば、中心孔の孔壁と等応力線とが平行に近い状態となるので、応力集中が抑制される。

## 【実施例】

以下、本発明の一実施例を第1図により説明する。円板状をしたディスク5をターピン軸方向に複数段有するロータ2の、ディスク5の外径を環8形状に周囲に亘り、加工される。該環8には

別体より加工された翼3がダブルルリによって組込まれる。翼3は、該環8に複数枚、放射状に全周に組込まれている。ロータ2の中心部の中心孔4には一様な直径を有する中心孔4を形成し、更に、ディスク5に対応せしめて輪状環状の大径部7を設ける。

比較対照のため、上記の輪状環状の大径部7を設けない場合の応力分布を第2図に示し、該第2図のD部拡大詳細を第3図に示す。等応力曲線に付記した数値は最大応力を1.0とした場合の応力比である。

本実施例は、第3図に示した等応力曲線0.7と0.8とに囲まれた窓状部の中心線7'に沿つて、中心孔4を拡大して輪状部7を形成する。

上記の輪状環状の大径部を設けることによつて、応力分布は第4図の如くになる。

本例(第4図)を前記従来例(第2図)に比較すると、等応力線の屈曲がなだらかになると共に、等応力線間隔が広がつてゐる(詳しくは、応力勾配の最大部における応力勾配が緩和されている)。

特開昭62-251403 (3)

第5図は第4図に示すE-E断面図の応力分布を示す。図中の縦軸はロータ中心からの距離、横軸は接線方向の応力である。破線は従来構造の応力分布を示し、実線は本実施例における応力分布を示す。第6図において図記せる従来構造(破線)では、中心孔部で最大応力を生じ、中心孔から外周側へ向かうに従って応力は急激に減少していく。一方本実施例においては、中心孔壁で最大応力を示すが、従来例に比べて非常に小さい応力となる。また、従来例の中心孔部近傍での応力勾配に比べ、なだらかな勾配になる。以上はターピンディスクを一体に成形したターピンロータについて実施例を説明したが本発明は焼成のディスクを複数枚のロータにも適用することが出来る。

## 〔発明の効果〕

本発明によれば、ターピンロータの中心孔に生じる接線方向の応力を減少させると共に中心孔近傍に生ずる応力集中を緩和する効果があり、ターピン用ロータの小型化及びコスト低減、並びにターピン用ロータの信頼性、耐久性の向上に

貢献するところ多大である。

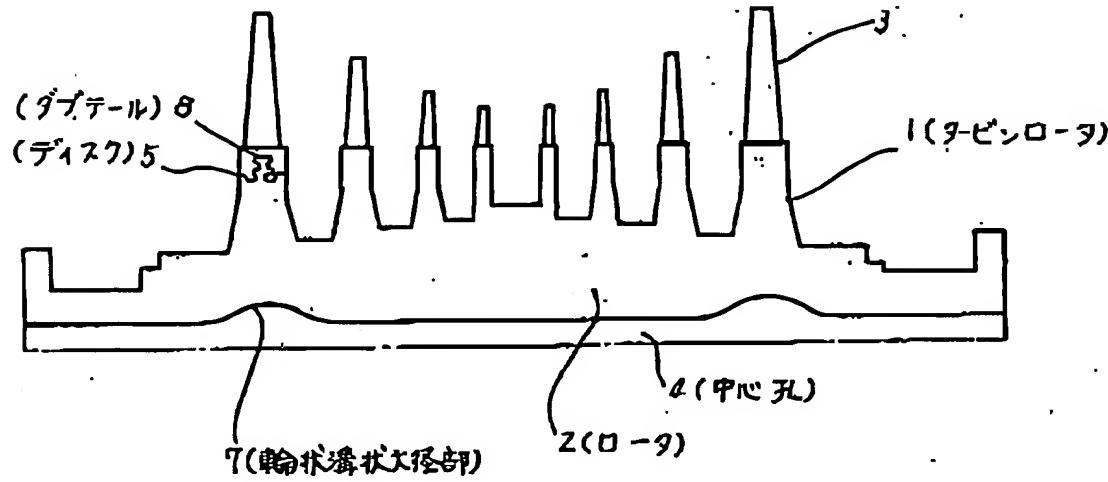
## 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例におけるターピンロータの断面図、第2図は従来構造のターピンロータの等応力分布図、第3図は第2図のD部拡大図、第4図は上記実施例における等応力分布図、第5図は第4図のE-E断面の応力分布図、第6図は従来例のターピンロータの断面図、第7図は第6図のC-C断面の応力分布図、第8図は第6図の従来例における等応力分布図である。第9図は公知例のターピンロータの断面図、第10図は第9図のA-A断面の応力分布を示す図表である。

1…ターピンロータ、2…ロータ、3…翼、4…中心孔、5…ディスク、6…応力集中部(最大応力部)、7…輪状溝状大径部、8…ダブテール。

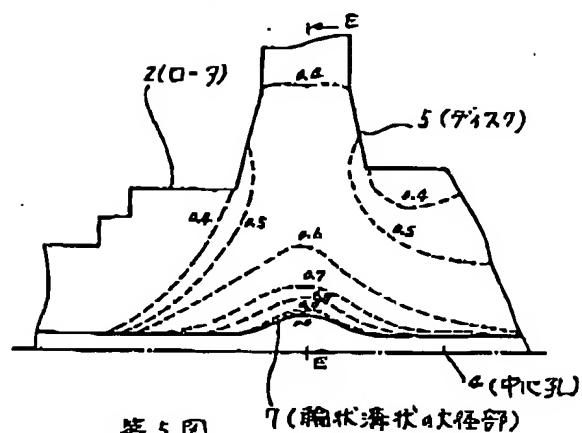
代理人弁理士秋本正寅

第1図

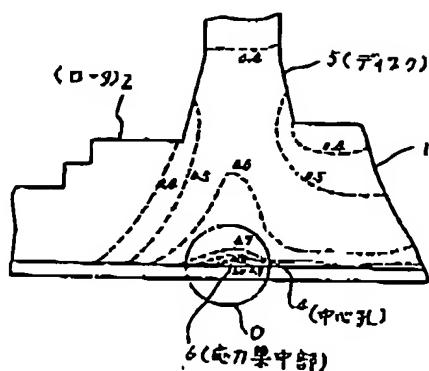


特開昭 62-251403 (4)

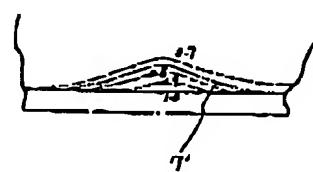
第4図



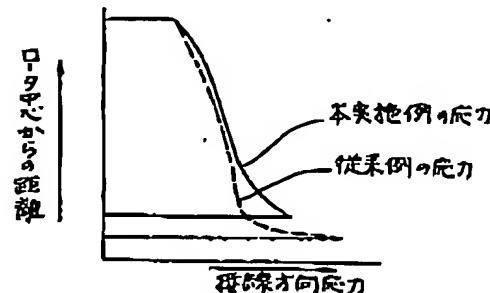
第2図



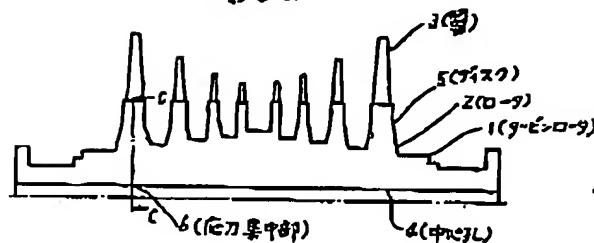
第3図



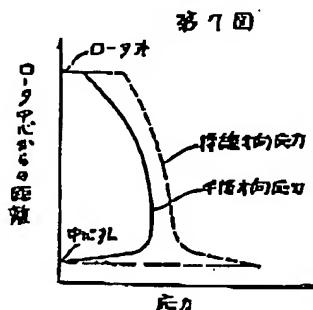
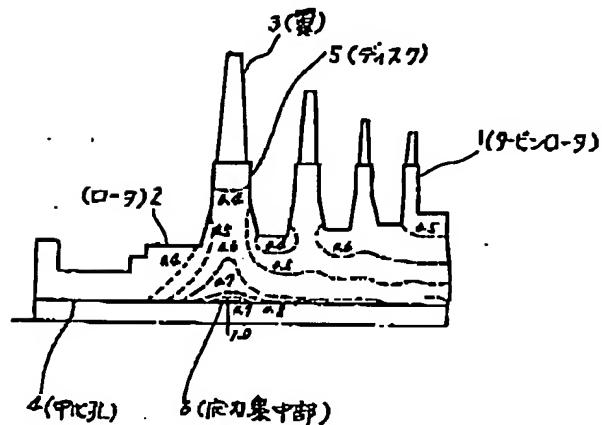
第5図



第6図

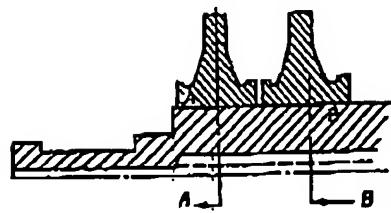


第8図



特開昭62-251403 (5)

第9図



第10図

